

⑨日本国特許庁(JP)  
⑩公開特許公報(A)

⑪特許出願公開  
昭54-79892

⑫Int. Cl.<sup>a</sup> 識別記号 ⑬日本分類  
B 24 C 1/06 74 K 11

⑭内整理番号 ⑮公開 昭和54年(1979)6月26日  
6660-3C

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑯電鍍メッキ鋼板等のメッキ層除去方法

⑰特 願 昭52-146141

⑱出 願 昭52(1977)12月7日

⑲發 明 者 稲部光一

川崎市幸区幸越1丁目7番地

東芝タンガロイ株式会社内

⑳發 明 者 東方寺男

川崎市幸区幸越1丁目7番地

東芝タンガロイ株式会社内

㉑出 願 人 東芝タンガロイ株式会社

川崎市幸区幸越1丁目7番地

明細書

1 発明の名称

電鍍メッキ鋼板等のメッキ層除去方法

主技術請求の範囲

本発明は電鍍メッキ層等が被覆されている鋼板において、耐候性向上のため、メッキ層の一層を除去するにあたり、60～80メッシュの炭化珪素粉、0.0粒等を5kg以上の圧力で吹付け加工処理することにより、該メッキ層の一層を除去したことを特徴とする電鍍メッキ鋼板等のメッキ層除去方法。

2 前掲の特徴を前項

不発明は、電鍍メッキ鋼板等のメッキ層除去方法に關し、常に、非金属部分にキズ、凹などが残らず、またその作業が簡単に行ない得るようにしたものである。

従来、この種の電鍍メッキ鋼板等は、メッキ層中に使用される工程を経るため、金属性にツカ積を有するものが普通である。

しかし、用途によつては、片面のみあるいは、

一部分メッキ層を有しない鋼板も要求されることがある。これは、一般に複数件なうものであり、金属性にツカ積を有する鋼板では表面部分のメッキ層除去作業として問題となつているものである。

そこで、本発明は、上述の点に満足されたもので、金属性にツカ積等が被覆されている鋼板において、メッキ層の一層を除去するにあたり、60～80メッシュの炭化珪素粉、0.0粒等を5kg以上の圧力を吹付け加工処理することを内容とするものである。

以下、不発明電鍍メッキ鋼板等のメッキ層除去方法における一実施例について説明する。

更に電鍍メッキ鋼板は、一般に耐候性がよく、電鍍の耐候性もさういため、機械的用法に適用されるが研磨加工を行なう分野では、メッキ層が片面さればよい場合がある。しかし、従来のようサンドペーパーによるメッキ層の除去作業では、日々から問題があり、また、きざみ等によつてはキズの問題がある。

これに対し、不透明では、炭化硅素、 $\alpha$ 、 $\beta$ 、  
メタスピーズ等の被子を吹付け加工することによ  
りメタル層の除去をするものである。したがつて  
メタル層の片面全面あるいは、その一部を粗粒に  
しかも簡単に行なえるものである。

この場合、一部除去のときは、除去しない部分  
をテープ等でマスキングすることにより得られる。  
また、被子の大きさは、メタル層の条件により異  
なるが、一般には $8.0 \times 8.0$  メトリカルのものが通  
用される。その圧力は、 $5$ kg以上一般には、 $5 \sim 7$   
kgの範囲から選択される。

なお、片面全面を除去する場合には、被板のメ  
タルライン中に進入込むことも可能である。これは、  
片面のみのメタル作業を測えた場合そのメタル層  
に噴出する飛散の飛散化において既存の飛散が大  
きく不透明による除去工程を挿入された方がより  
既存的であること、また被板にも容易干涉、張等  
が発生しないことからである。

以上说明したように、本発明の直射メタル削除  
等のメタル層除去方法は、ノズルから吹付けによ

特開昭54-73882(2)

うにすれば簡単に実現できるものであり、特にメ  
タル層のメタルライン中にも簡単な操作として  
飛散などができるところから、工業的価値が大き  
いといいう利点を有する。

発明出願人 黒光タンガロイ株式会社